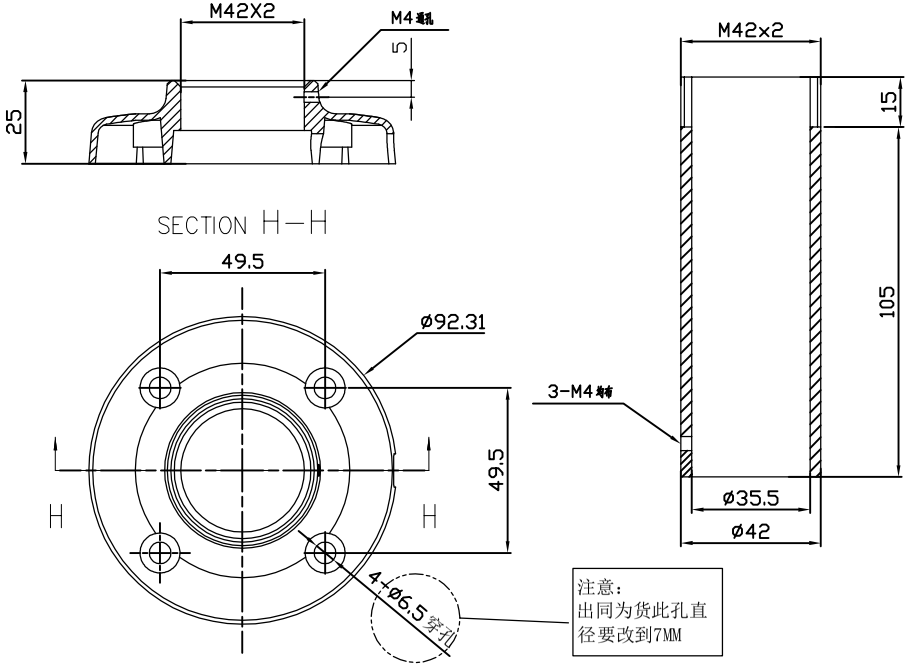
图纸状态		备注：图纸状态分为“打样图纸”和“批量图纸”两种，承认状态分为“非承认”、“临时承认”、“正式承认”三种，以上状态必须注明。同时打样图纸初始版本为Ver.A，后续按Ver.B、Ver.C……升级，批量图纸初始版本为V1.0，后续按V1.1、V1.2……升级。
承认状态		

⊛ 重要管控尺寸
⊕ 配作检查尺寸
图中未标公差为：
≤3：±0.1mm
＞3-10：±0.15mm
＞10-30：±0.2mm
＞30-80：±0.3mm
＞80-250：±0.5mm



技术要求：

1. 未注尺寸参照对称面或形状相同者、按签板；
2. 图中未注圆角均为工艺圆角R0.2,未注明倒角C0.5
   所有筋位不要求尺寸管控，无塌陷即可；
3. 表面需抛光打磨，不允许有毛刺砂眼等不良；
4. 原材料,表面处理都要环保；
5. 带*尺寸为重点检查尺寸,带#为配做尺寸需实配检查；
6. 喷涂要上自动线，附着力要通过百格测试；
7. 所有螺牙位以实配为准，螺孔内不得有料屑、残渣等；
8. 配合螺牙部分必须控制牙口的粉末，不得
   在装配过程中有明显粉末进入到机壳内侧；
9. 对客户端可调节的部分，务必要保证调节顺畅；
10. 喷粉零件所有安装螺牙孔位必须保护；
11. 喷粉零件注意零件表面喷涂要均匀一致、不得有积粉、漏喷等不良；
12. 喷粉零件内侧是否要喷涂或保护按签板；
13. 喷油零件注意零件表面喷涂要均匀一致、不得有积油、漏喷等不良；
14. 喷涂允许色差按我司要求；
15. 批量生产具体喷涂效果按采购订单；

版本	标记	修 订 内 容	签名	日期
v1.4				
v1.3				
v1.2				
v1.1				
尺寸公差			角度公差	±0.1°

请勿测量图面

深圳市同为数码科技股份有限公司

设 计			名 称	YZJ0809	单 位	mm
审 核			图 号		比 例	1:1
审 批			材 料		客 户	
			处 理		版 次	